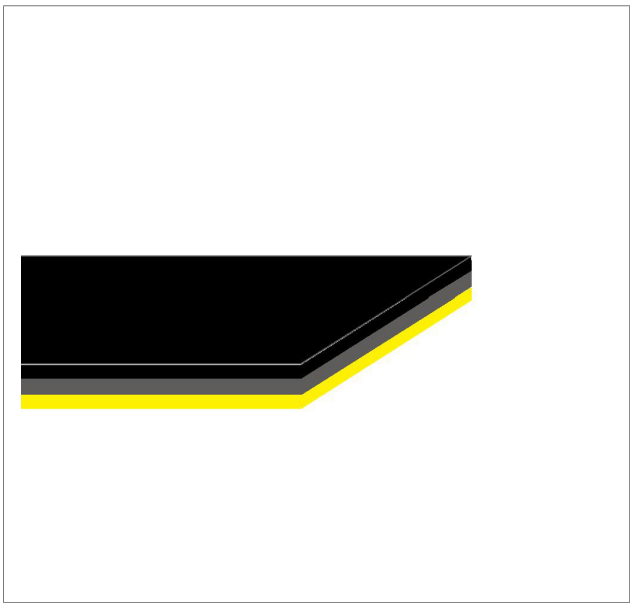
COURROIES PLATES DE TRANSMISSION

FICHE TECHNIQUE

CODE CG-87 **TYPE** **T3-OE**

COMPOSITION

Couche supérieure	matière	élastomère synthétique
	impression	rectifiée
	couleur	noire
	coefficient de friction sur acier	0.7
Âme de traction	matière	polyamide (PA)
Couche inférieure	matière	élastomère synthétique
	impression	rectifiée
	impression	jaune
	coefficient de friction sur acier	0.7



DONNÉE TECHNIQUES

Épaisseur totale		2.7 mm	*0.11*	*in.*
Poids		3.0 kg/m^2	*0.61*	*lbs./sq.ft*
Diamètre minimum d'enroulement (1)		90 mm	*3.5*	*in.*
(1) Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse				
Traction à 1%		10 N/mm	*57*	*lbs./in.*
Charge de rupture		400 N/mm	*2284*	*lbs./in.*
Résistance à la température (2)	min.	-20 °C	*-4*	*°F*
	max	100 °C	*212*	*°F*
(2) L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la courroie				
Influence humidité			oui	
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)			oui	
Transmission de puissance sur le deux côtés			oui	

APPLICATIONS

Textile: métier à tisser open-end

Textile: entraînements tangentiels

Entraînements multiples

Industrie du papier

CARACTÉRISTIQUES

- Très grande résistance à l'abrasion
- Rèsistance à la chaleur trés élevée
- Resistance aux huiles et aux gras trés élevée
- Excellente flexibilité
- Basse absorption d'énergie
- Fort coefficient de friction
- Pas de bruit

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

Réglementation REACH EC 1907/2006 et mises à jour

NOTE

Edition: 07-06-2006 Date dernière modification: 28-03-2014

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité exclusive du client le choix correct suivant l'emploi des produits CHIORINO. Faisant suite ce sur dit CHIORINO ne sera pas responsable pour éventuels dégâts qui pourraient se passer suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

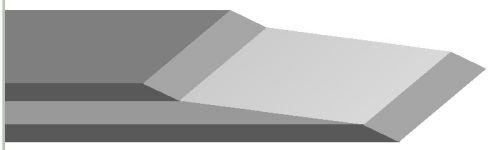
COURROIES PLATES DE TRANSMISSION

FICHE SYSTEME DE JONCTIONNEMENT

CODE CG-87 **TYPE** **T3 OE**

• Système de jonctionnement conseillé

BISEAU '3'



Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

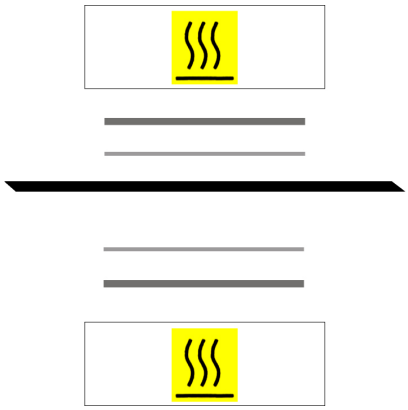
• Paramètres de biseautage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/ diagonale	Type de came/ cheville	Côté tissu T mm	Côté tissu B mm	Côté tissu Réglage épaisseur	Côté tissu Position micro table de travail	Côté revêtement T mm	Côté revêtement B mm	Côté revêtement Réglage épaisseur	Côté revêtement Position micro table de travail
B600 A	2,7	90	Diagonale	1.25-10	70	5	---	---	70	5	18,65	---
B300 SA	2,7	90	Diagonale	1.25-10	70	8	---	---	70	8	11-12	---

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide des biseaux. Appliquer le **primer H** sur les quatres parties en élastomère des deux biseaux et la **colle B** sur les deux parties en élastomère d'un seul des biseaux.
Laisser sécher pendant 5 minutes, ensuite superposer les deux extrémités en veillant au rectiligne.
Presser selon indications dans le tableau "Valeurs de pressage".
Pour avoir les meilleures garanties d'adhésion faire fonctionner la courroie au moins 24 heures après le pressage.
Kit colles: **CARBOCOL**

• Plan pour la préparation de la presse



→ Plateau supérieur de chauffage
→ Plaque de réglage supérieure
→ Plaque en silicone épaisseur 3 mm
→ Courroie
→ Tissu antiadhésif brillant (ML-58)
→ Plaque de réglage inférieure
→ Plateau inférieur de chauffage

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	125 °C
Température plateau inférieur	125 °C
Temps de pressage	20 min.
Couple de forces de serrage	30 Nm

Temps de refroidissement:
il est conseillé d'enlever de la presse la courroie ou bien la bande avec une température de 60/70°C.

• Notes

Contrôle de la température réglée à l'aide d'une **sonde** (s'assurer de atteindre les 120 ± 5°C) en contact avec le côté inférieur de la courroie.
N.b.: La sonde doit être placée sur un tronçon de remplissage et non pas sur la courroie (cette procédure doit être exécutée durant la phase initiale et ensuite une fois par semaine comme contrôle des températures).

Edition: 24-01-2006 Date dernière modification: 30-01-2014

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité exclusive du client le choix correct suivant l'emploi des produits CHIORINO. Faisant suite ce sur dit CHIORINO ne sera pas responsable pour éventuels dégâts qui pourraient se passer suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com